

BASOWELD 2CrMo

Metalweld Fiprom Polska Sp. z o.o.

| | |
|---|---|
| Metoda spawania | Elektrody [MMA] |
| Stale | Stale energetyczne |
| EN | EN ISO 3580-A:E CrMo2 B 42 H5 |
| DIN | DIN 8575:E CrMo2 B 20+ |
| AWS | AWS A-5.5:E 9018-B3 |
| W.Nr. | |
| Dopuszczenia | UDT |
| Zastosowanie | Energetyka, Petrochemia i chemia |
| Granica plastyczności Re [N/mm ²] | >400 |
| Wytrzymałość Rm [N/mm ²] | >500 |
| Wydłużenie A5 [%] | >18 |
| Udarność Av [J] | >47J (20°C) |
| Twardość | Napoina około 250[HB] |
| Współczynnik ścierania | |
| Obróbka cieplna | Wyżarzanie po spawaniu w temperaturze co najmniej 700-750[°C] przez 1[h], następnie schładzanie w piecu do 300[°C] w nieruchomym powietrzu. |
| Zawartość ferrytu | |
| Zawartość wodoru w stopiwie | |
| Uzysk stopiwa | 120[%] |
| Pozycje spawania | PA-PF |
| Prąd spawania | DC+ |
| Suszenie | 300 - 350°C / 2 h |
| Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175 | |